PROGRAMADOR Para GUILLOTINAS

MANUAL

DEL

USUARIO

Esta pagina esta intencionalmente en blanco

INDICE

INTRODUCCIÓN pag. 4

Encendido del equipo pag. 5

Elección del modo de uso pag. 5

MANUAL pag. 7

Utilización del modo manual pag. 8

AUTOMÁTICO pag. 9

Como seleccionar un programa pag. 10

Como crear un corte pag. 11

Como modificar un corte pag. 12

Como eliminar un corte pag. 13

Como ejecutar un programa pag. 14

Tabulación rápida pag. 15

División de una medida en n Partes iguales pag 16

INTRODUCCIÓN

El programador PROGRAMADOR KR-2 by Doblerr , es un equipo ideal para la actualización de guillotinas, por sus características de costo, velocidad, facilidad de instalación y facilidad de uso por parte del usuario, lo cual es muy importante para mejorar la productividad de la guillotina, ya que no es demasiado importante la capacitación previa de la persona que va a utilizarla.

El programador puede utilizar para controlar la velocidad del motor de trifásica, una gran variedad de inverters de marcas reconocidas, lo que hace muy fácil la obtención de respuestos en el futuro.

Se pueden programar hasta 400 programas de 100 cortes cada uno de ellos.

El teclado es soft touch para un trabajo continuo y de tamaño y presión ideal para para el operador. Ademas tiene algunas funciones en touch screen para acceso rápido.

Tiene un display inteligente LCD gráfico de 320x240 para obtener una buena visualización del status del equipo y le ayudan a entender mejor el funcionamiento y programación del mismo.

ENCENDIDO DEL EQUIPO

Al encender el equipo en la parte superior del display aparecerá:

INICIANDO MEDIDA DE PROGRAMADOR

Luego la escuadra va hacia atrás hasta tocar el switch trasero para encontrar

la medida de referencia, al llegar se detiene y se ve en la pantalla.

FIN DE CARRERA TRASERO

Luego, pone la medida del tope en los dígitos numéricos y el

Equipo ya esta listo para usar

ELECCIÓN DEL MODO DE USO

Una vez encendido el equipo como se indicó anteriormente, debe elegir el modo de uso antes de comenzar a operar, con las teclas:

Presionando la tecla **1** entrará en modo MANUAL. Cuya forma de uso se detalla en la página 6. Apareciendo la siguiente pantalla:

Presionando la tecla **2** entrará en modo automático

Esta pagina esta intencionalmente en blanco

MANUAL

UTILIZACIÓN EN MODO MANUAL

En este modo se puede avanzar o retroceder la escuadra con las teclas

Con la tecla HI/LO movimiento se selecciona la velocidad alta o baja.

En la parte superior izquierda del display se visualiza en que velocidad esta, High (alta) o Low (Baja).

* Para buscar una medida rápidamente se puede digitar dicha medida en el teclado luego pulsar la tecla **Run** ,al llegar emitirá **3 BEEPS**.

Si desea corregir la medida digitada se puede borrar con la tecla ***Clear***

Cuando el programador está en proceso de búsqueda, este puede ser interrumpido en cualquier momento pulsando las teclas **Stop**

Para salir del modo MANUAL se debe pulsar la tecla **Esc**.

IMPORTANTE: Si digita una medida menor que 25.0 mm o mayor que el largo de la guillotina, el programador indicará el error con un mensaje en la parte inferior de la pantalla.

Para Bloquear o Desbloquear la Medida Pulsar **Alt** y **F3** simultaneamente.

AUTOMÁTICO

COMO SELECCIONAR UN PROGRAMA

Una vez elegido el modo automático pulsando la tecla **2** en el menú principal como se indicó en la página 5, con las teclas

se busca el número de programa (**de 1 a 400**) donde se desea generar una secuencia de cortes. Otra forma es digitar el número de programa en el teclado pudiendo pulsar la tecla **Clear** antes si el buffer de teclado ya estuviera cargado previamente. Luego para ingresar pulsar la tecla **Enter**

COMO CREAR UN CORTE

Una vez que ingresó a un programa como se indica en la sección anterior aparecerá el listado de cortes:

Pulsando la tecla **Insert** aparece el recuadro alrededor del valor del corte

una vez en esta pantalla se puede ingresar el valor que se desea mediante el teclado , también se puede borrar un valor indeseado con la tecla Clear .

Bajando el PISON automáticamente se ingresa la posición actual de la escuadra

(Esto es sirve para posicionar el pison o la luz de corte sobre las medidas del trabajo a realizar)

Luego se pulsa la tecla Enter para grabar dicho valor en memoria, o la tecla

Esc si se desea dejar el corte si modificar tal como estaba antes de ingresar.

Para agregar un corte a continuación del ultimo corte se posiciona la barra

luminosa sobre la columna de medida y se pulsa la **Flecha abajo**

Para agregar un corte entre cortes pulsar **Insert**

Se pueden ingresar hasta 100 cortes por programa.

COMO MODIFICAR UN CORTE

Se selecciona el programa que se desea modificar como se indica en la página 8.

Luego se ingresa en dicho programa con la tecla **Enter** y aparece el listado de cortes .

Luego con las teclas **Flechas Arriba y Abajo** se busca el corte que se desea modificar, entonces pulsando la tecla **Enter** aparece el recuadro alrededor de la medida a modificar ..

Una vez en esta pantalla se puede ingresar el valor que se desea mediante el Teclado , también se puede borrar un valor indeseado con la tecla **Clear** .

Luego se pulsa la tecla **Enter** para grabar dicho valor en memoria, o la tecla Esc si se desea dejar el corte sin modificar tal como estaba antes de ingresar.

COMO ELIMINAR UN CORTE

Se debe seleccionar un programa y luego un corte como se indica en la sección anterior . Luego con la barra luminosa sobre el corte a eliminar, pulsar la tecla **Delete.**

Entonces deben sonar 3 BEEPS y el corte será eliminado.

En caso de eliminar un corte intermedio, por ejemplo el CORTE 5, el valor numérico del CORTE 6 (en caso de existir) se traspasará al CORTE 5, el del CORTE 7 al CORTE 6 y así sucesivamente.

El resultado final será que desaparece el valor del actual CORTE 5 y si había 17 cortes, ahora sólo habrá 16 en total.

El proceso inverso sería crear un corte como se indica en la página 9 parándose sobre el CORTE 4 para así crear el CORTE 5 con la tecla **Insert** desplazando todo hacia arriba nuevamente.

FUNCION DE CORTE

Ubicando la barra luminosa sobre la columna de función del corte Seleccionado pulsar las teclas **+** , y en la pantalla se vera la función Correspondiente, por ejemplo **EXPULSA** (medida de expulsion de resma).

COMO EJECUTAR UN PROGRAMA

Buscar el programa que se desea ejecutar como se explicó en la página 10 y una vez seleccionado, pulsar la tecla **Enter** para entrar al mismo.

.

Posicionarse en el corte desde donde se desea comenzar a ejecutar el programa.

Pulsando la tecla **Run** el programador desplazará hasta la medida del corte seleccionado, y al llegar emitirá **3 BEEPS.**

Mientras esta en modo de ejecución un mensaje **RUN** aparece en el borde superior izquierdo del display

Luego de efectuar un corte, la escuadra comenzará a desplazarse hacia la medida del corte siguiente, y así sucesivamente.

Para avanzar a la siguiente medida sin efectuar un corte determinado, sólo debe volver a pulsar la tecla **Run** .

También puede repetir un corte o comenzar una secuencia desde el número de corte que desea pulsando la tecla **Esc**, luego las teclas Flechas Verticales para elegir el corte que desea buscar y finalmente la tecla **Run** nuevamente .

Si una vez encontrado un corte desea efectuar muchos más cortes en el mismo lugar, antes de continuar con la secuencia del programa, sólo debe pulsar la tecla Esc**,** ejecutar los cortes necesarios y para continuar volver a pulsar **Run.**

Para salir de automático definitivamente pulsar la tecla **Esc** una o dos veces, según si está en secuencia automática o no.

Para Bloquear o Desbloquear la Medida Pulsar **Alt** y **F3** simultaneamente

TABULACIÓN RAPIDA

Ejemplo:

Corte 1:	1000.0 mm	Crear corte como se indica en pagina 9
		Pulsar F2
		Cargar ETIQUETA=90.0mm Y pulsar f**lechadown**
		Cargar REFILE=10.0mm y pulsar f**lechadown**
		Cargar CANTIDAD=3 y pulsar **Enter**
		El resultado sera:
Corte 2:	910.0 mm	Primer Etiqueta
Corte 3:	900.0 mm	Primer Refile
Corte 4:	810.0 mm	Segunda Etiqueta
Corte 5:	800.0 mm	Segundo Refile
Corte 6:	710.0 mm	Tercer Etiqueta
Corte 7:	700.0 mm	Tercer Refile

Tanto ETIQUETA como REFILE pueden ir con valor 0.

DIVISION DE UNA MEDIDA EN n PARTES IGUALES

Ejemplo:

Corte 1: 1000.0 mm

Crear corte como se indica en pagina 9

Con la BARRA sobre la columna MEDIDA

Pulsar / y luego cargar el divisor (ejemplo 10)

El resultado será:

Corte 2: 900.0 mm

Corte 3: 800.0 mm

Corte 4: 700.0 mm

Corte 5: 600.0 mm

Corte 6: 500.0 mm

Corte 7: 400.0 mm

Corte 8: 300.0 mm

Corte 9: 200.0 mm

Corte 10: 100.0 mm